



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202762971 U

(45) 授权公告日 2013. 03. 06

(21) 申请号 201220321598. 0

(22) 申请日 2012. 07. 05

(73) 专利权人 长葛市同生机械有限公司

地址 461500 河南省许昌市长葛市老城镇西
黄庄村长葛市同生机械有限公司

(72) 发明人 徐启斌 查金荣 刘志远

(51) Int. Cl.

B22C 15/08 (2006. 01)

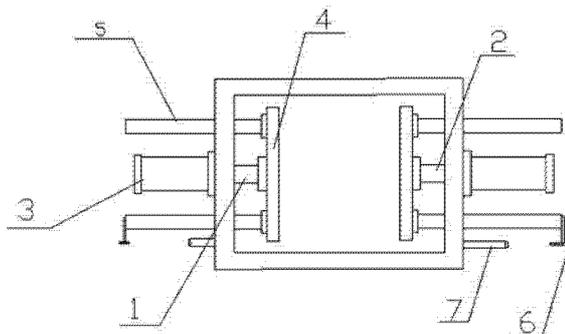
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

造型机压实装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种铸造用全自动造型机，具体的说是全自动造型机上的压实装置，造型机压实装置，包括上压实装置、下压实装置，其特征是：所述的上压实装置与下压实装置分别由液压油缸推动，所述的液压油缸前端是压实板，压实板两边有导向柱，以保证压实板平衡、均匀地前进或后退；所述的压实板通过导向柱后端的感应板与光电开关来确定行程，可以生产出来质量稳定的砂型。



1. 造型机压实装置,包括上压实装置、下压实装置,其特征是:所述的上压实装置与下压实装置分别由液压油缸推动,所述的液压油缸前端是压实板,压实板两边有导向柱,以保证压实板平衡、均匀地前进或后退;所述的压实板通过导向柱后端的感应板与光电开关来确定行程,这样结构的造型机压实装置能够实现压头行程和压力大小进行调节。

造型机压实装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种铸造用全自动造型机,具体的说是全自动造型机上的压实装置。

背景技术

[0002] 在型砂制造过程中,首先把松散的砂粒填充到砂箱中进行压实成模,目前,全自动造型机多采用液压或机械的压实方法,利用气压或液压通过压头或者是模样对砂箱内的型砂施加压力来紧实型砂。目前,现有技术中的压头行程是固定的,这样结构的造型机压实装置不能够对砂型的高度进行调整。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的就是针对上述结构特点,提供一种造型机压实装置,与以往的技术相比能够调整压头行程和压实力大小,确保型砂的合理利用。

[0004] 本实用新型的技术方案是这样实现的:造型机压实装置,包括上压实装置、下压实装置,其特征是:所述的上压实装置与下压实装置分别由液压油缸推动,所述的液压油缸前端是压实板,压实板两边有导向柱,以保证压实板平衡、均匀地前进或后退;所述的压实板通过导向柱后端的感应板与光电开关来确定行程。

[0005] 本实用新型具有明显的有益效果:这样结构的造型机压实装置能够实现压头行程和压力大小进行调节。

附图说明

[0006] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0007] 其中:1、上压实装置 2、下压实装置 3、液压油缸 4、压实板 5、导向柱 6、感应板 7、光电开关。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图对本实用新型作进一步的描述。

[0009] 如图1所示:造型机压实装置,包括上压实装置1、下压实装置2,其特征是:所述的上压实装置1与下压实装置2分别由液压油缸3推动,所述的液压油缸3前端是压实板4,压实板4两边有导向柱5,以保证压实板4平衡、均匀地前进或后退;所述的压实板4通过导向柱后端的感应板6与光电开关7来确定行程。

[0010] 这样结构的造型机压实装置能够实现液压油缸行程和推进压力大小进行调节,确保型砂的合理利用,通过对液压油缸推进压力的调整,可以生产出来质量稳定的的砂型。

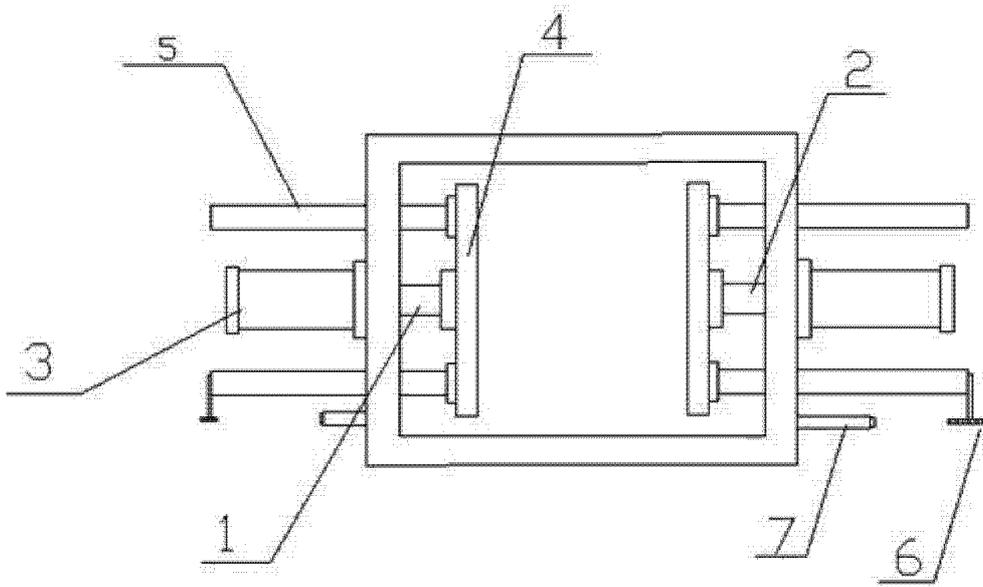


图 1